

地球環境や地域社会に配慮した印刷システムを、
市場に、社会に提供していきます。



■地球環境とともに

私たちは、全世界のお客様のニーズに適合した、安全かつ良質な製品・
技術・サービスの提供によりお客様の満足と信頼が得られるように努めます。

》ISO14001の認証取得

審査登録機関登録日	組織(企業)名
2001年12月7日 2005年12月9日※	旧取手プラント つくばプラント
2003年6月6日 2006年6月6日※	(株)小森マシナリー
2003年2月14日 2005年8月14日※	(株)小森エレクトロニクス
2003年6月6日 2005年8月5日※	関宿プラント
2003年6月13日 2005年7月8日※	品質技術本部

※ISO14001の2004年版対応



KOMORIグループの環境基本方針

●環境・社会的役割の推進

当社は、2001年12月に当時の取手工場
で最初にISO14001の認証を取得し、2003
年には社長からの方針により全生産拠点
(関宿プラント、サービス技術本部、(株)小森
マシナリー、(株)小森エレクトロニクス)が相
次いで取得し、全社一丸となって印刷業界
における環境保全の模範となるべく努力して
います。また、この時のノウハウを活かして、
お客様からのご要望により2003年11月から
ISO14001認証取得のご支援が続けていま
す。産業廃棄物のゼロエミッションでは、
2004年11月に全生産拠点でこれを達成し、
一般廃棄物についても既に2拠点がゼロエミ
ッションを達成し、継続しており、他の拠点も
これに向けて推進しています。今後も予防保
全活動、災害対策セミナーや印刷機械のオイ
ルクリーニングなどの活動によってお客様に
おける環境負荷低減に寄与していきます。

●基本理念

(株)小森コーポレーションは、すべての事業

活動を通して組織で働く又は組織の為に働くす
べての人(以下、社員等という)が環境に配慮
した行動を起こし、地球環境保全に積極的に取
り組みます。

●環境基本方針

1. 企業活動のあらゆる面で、省エネルギー、資
源の節約、再利用とリサイクルの推進、廃棄物
の減量化等、継続的な改善に積極的に取り
組めます。
2. 環境に優しい印刷機械とその周辺機器の開
発を積極的に進めます。また、資材購入にお
いても、より環境負荷の少ないグリーン調達を
進めます。
3. 環境法規およびその他要求事項を遵守し、
有害化学物質の削減を図り、環境汚染の予
防に努めます。
4. 環境目的、目標を定め、定期的な見直しを行
い、環境負荷の低減と改善を継続的に行い
ます。
5. 本方針は文書化し、実行し、維持し、かつ、環
境教育、啓蒙活動を通して、社員等に周知徹

底し、自らが環境保全に積極的に取り組む意
識を高めます。

6. 地域社会、お客様、関連企業とのコミュニケ

ーションに努め、環境保全活動に積極的に
貢献いたします。また、本方針は、一般の人々
にも公開します。

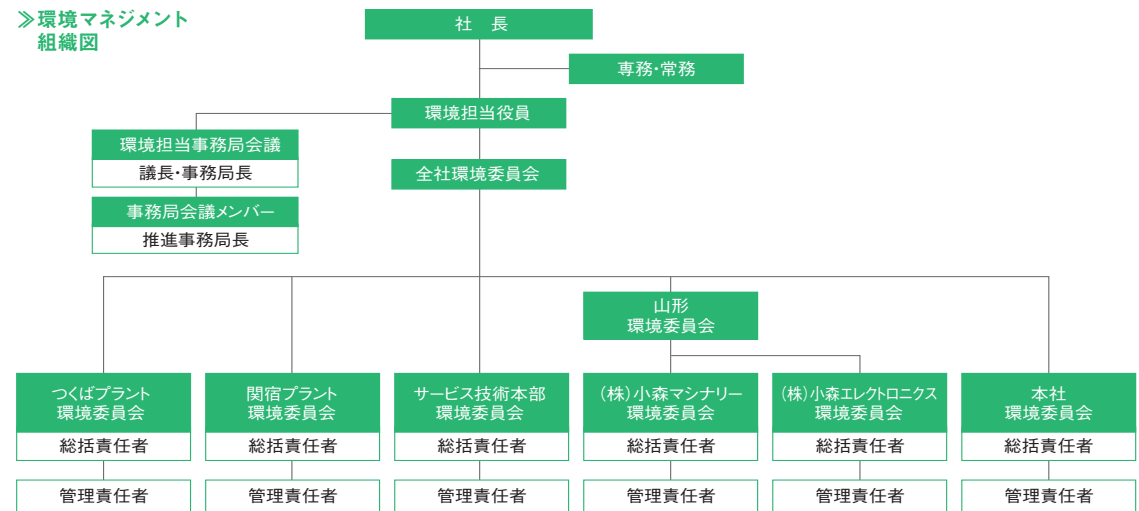
環境マネジメントシステム推進体制

環境活動を推進し成果を出すためには、全社
員に経営トップの意思を浸透させる組織が必要
です。当社では、社員の環境意識をさらに向上
させ、ISO14001認証維持と環境パフォーマンス
改善に努め、環境経営の視点から地球環境の
保全に取り組むため、KOMORIグループとして
下記の社内組織を形成し、環境保全活動を推

進しています。

また、全社環境担当事務局会議は年3回程
度開催され、全社環境委員会での示達事項の
徹底、国内外の最新の環境法規制動向や各サ
イトでの取り組み事項等、情報の共有化を図り、
全社のレベルの向上に役立てています。

》環境マネジメント 組織図



環境コミュニケーション

●環境授業

2008年10月29日、つくばプラントで市内の
桜南小学校の児童を迎えて、環境授業を実施し
ました。参加した4年生児童94名は、熱心に話
を聞き、大変興味を示していました。

当日はCSR推進室の環境担当から「私たち
の地球を取り巻く環境問題」というテーマで説明
が行われ、その後工場の見学に移り、外壁のソー
ラーパネルや風力発電を利用した「風かもめ」、

また無窓化された工場内部などつくばプラント
の環境に対する取り組みが紹介されました。ま
た、印刷機械が稼働する様子を見学すると、児
童たちからは大きな歓声が上がりました。担任
の先生からは「4年生は環境に関する学習やご
みの分別について学んでいるため、今日の見学
を通じて理解が深まりました。」とコメントをいた
だき、児童にとって充実した機会となった様です。



環境授業の様子

●二川小学校通学路の 美化運動ボランティア

自社環境理念に基づき、2008年度も地域・
社会への貢献活動の一環として美化運動ボラ
ンティア活動を実施しました。2007年度まで実
施していた関宿城から近隣にある二川小学校
の通学路に場所を移し、寒空のなか、総勢50
名の参加者で美化運動に従事しました。

今回は、清掃活動エリアが広範囲のため、エ
リアを4つに分けて、グループごとに清掃を展
開、回収したごみは、可燃物、不燃物、ビン・カ
ン類、ペットボトル類の4種類に分け、野田市
で回収してもらいました。



関宿プラント美化ボランティア

第II期環境中期計画(2006年～2008年)

KOMORIグループ環境基本方針に基づき、2006年度から第II期環境中期計画（2006年～2008年）を策定しました。当計画では、これまでの活動を発展させ、「環境に配慮した安全・安心設計」の推進、「グリーン調達」と「有害化学物質削減」の推進、「お客様、協力企業様の環境対応の支援活動」の推進など、さらに積極的に取り組む計画です。ここでは、第II期環境中期計画の内容とあわせて、その最終年に当たる2008年度の「目標と実績」を報告します。

		【自己評価】○：超過達成　△：概ね達成					
項　　目		中期目標（2006年～2008年）	2008年目標値	2008年度実績	自己評価		
環境保全活動の積極推進	廃棄物削減／リサイクル活動	総排出量 15%（2008年度末）削減 一般廃棄物のゼロエミッション　2008年度末達成 全生産拠点のゼロエミッション継続	総排出量 15%（2008年度末）削減 一般廃棄物のゼロエミッション達成 全生産拠点のゼロエミッション継続	・つくば：産廃のゼロエミッション継続、リサイクル率 100% 達成 ・関宿：産廃のゼロエミッション継続 ・KKM：一般廃・産廃のゼロエミッション継続、リサイクル率 100% 達成 ・KKE：一般廃・産廃のゼロエミッション継続、リサイクル率 100% 達成 全体排出量で△ 14.3% 達成 ・産廃ゼロエミッション継続 ・KKM（'05～）/KKE（'06/8～）一般廃ゼロエミ達成	○		
	省資源推進活動	印刷テストの標準化／合理化 ・紙使用量の削減	印刷テスト用紙使用量削減　10%削減	・テスト用紙削減は、全体で実質 35.6% の削減を達成した。 ・2005年度については、サービス・本社の集計を行っていなかった為、全サイトで取り始めた2006年をベンチマークとすると18.8%の削減を達成した。	○		
			紙使用量削減（15%）（ペーパーレス化推進）		○		
	・印刷機のオイルクリーニング（社外活動）	オイルクリーニングの拡大　150台	オイルクリーニングの拡大　150台 インバーターモーターに変更　6台	・オイルクリーニング　73台実施 ・インバーターモーター化　4台実施 ・オフ輪機の刷り出し改良による紙使用量削減　1台実施	○		
	省エネルギー推進活動 CO ₂ 削減（電力量他）	CO ₂ 削減　6%	CO ₂ 削減　6%	2005年度の実績値をベンチマークとする実質排出量16,484tCO ₂ の6%削減目標である15,495t/CO ₂ に対して、2008年度は実質総排出量15,385tCO ₂ で△6.7%を達成した。 売上高を原単位とする目標値では、ベンチマーク13.0tCO ₂ /億円に対して13.8tCO ₂ /億円と逆に6.2%増の結果となった。 これは、昨年来の不況による大幅減産と収益の悪化によるもの。	△		
	グリーン調達／グリーン購入 ・有害化学物質の削減活動	協力企業への説明 代替品適用による有害化学物質の減量化 シンナーの代替品への順次切替え	全面廃止物質（代替可能）　30品目 減量物質　20品目 シンナーの代替品への順次切替え 鉛ハンマーの代替品への順次切替え	・PRTR管理を100%実施 ・つくば：削減が進み維持活動に移行しているため目標から外した ・関宿：△74.4%で目標達成 ・全体で△54.6%で目標達成 ・PJスケジュールに基づき展開した	○		
	お客様／協力企業様の環境対応への支援活動	環境配慮品の優先購入 ・購入部品の梱包レスシステム ・枚葉機出荷梱包の簡素化 ・低排出ガスの導入（トラックを除く）	環境配慮品購入の計画的実施 事務用品　100% 部品　100点	・つくば：85.1%/関宿：63.3%/KKM：99.07%/サービス：80% 累計で430品目	○		
			納品梱包材の削減（通い箱化）：15品目	・関宿：部品購入時の段ボール箱削減で△22.0%実施	○		
			出荷梱包のスチール化 輸出国の検疫体制に沿って導入 KKM　北・中米向けのスチール化	※現状では、輸出国検疫体制に世界各国で沿っており、今期特に対象となる国は無かった。	○		
		顧客ISO14001取得の支援活動 ・協力企業と一体となった活動	サービスカー 2008年度末 100% 営業車　15台	100%達成	○		
		支援活動の推進	支援活動の推進	・お客様の支援活動では、認証取得後も内部監査等でご支援継続	○		
		小森EMSの協力企業への展開 ・小森独自の環境基準作成と協力企業への展開 ・協力企業に対する環境教育の実施	支援活動の推進 小森のEMSに協力企業を入れる ・小森独自の環境基準を作成し、協力企業に説明&展開 ・協力企業に対する環境教育の実施（10社）	・未着手	-		
優しい環境に商品の開発	環境に配慮した設計・安全設計・安心設計により顧客感動を目指す 印刷機の開発 印刷機関連装置の開発 周辺機器の開発	環境にやさしい印刷機とその周辺機器の開発・商品化を計画的に実施	年度計画策定と実施	環境配慮製品は、予定通り	○		
コミュニケーション推進 地域・社会との	地域・社会貢献活動	セーブ・ザ・チルドレンへの貢献活動	セーブ・ザ・チルドレンへの貢献活動	PRIMEDEX2008にてセーブ・ザ・チルドレンコーナーを開設	○		
		清掃等、各種ボランティア活動の推進	清掃等、各種ボランティア活動の推進（各工場1件）	・山形地区では県・町主催の各種ボランティア活動に参加 ・千葉県地区では工場周辺清掃活動を実施	○		
		自然災害の緊急災害対策活動	自然災害の緊急災害対策活動	2008/6 岩手宮城内陸地震 2008/7 岩手県北部地震 2008/8 東海地区集中豪雨でそれぞれ災害対応を実施した	○		
	環境コミュニケーション	地方営業所を含めた地域社会貢献活動	地方営業所を含めた地域社会貢献活動（2営業所）	2008/10 京都府立消防学校 2009/ 2 大阪府立消防学校に対してレスキュー訓練セミナーを実施 2008/11 第55回新聞制作講座で「生産設備の予防保全」セミナーを実施	○		
		環境問題への広報活動	環境問題への広報活動	・環境授業の一環として、つくば工場近辺の桜南小学校の4年生91人を対象に環境授業と工場見学を実施した。	○		
		環境報告書の定期発行と公開	環境報告書（SR報告書発行）第5号発行	・「環境・社会報告書2008」として日本語版4,500部と英語版1,000部を発行し、PRIMEDEX会場等で配付した	○		

環境会計

環境会計は、環境保全に対する取り組みの投資効果や費用対効果を確認し、環境保全のための効果的資源配分を行い、小森グループの環境への取り組みを皆様にお知らせするためのものです。

●環境保全コスト

2008年の環境保全に関する投資額は3,430万円となり前年比970万円増加となりました。この投資額に対する2009年度の減価償却費（予定額）は700万円であります。費用額は2億8,460万円となり前年比6,310万円減少となりました。この費用額には、減価償却費は含めておりません。

環境保全コスト		(百万円)					
分　類	主な取組の内容	2007年度		2008年度		前年度比増減	
		投資額	費用額	投資額	費用額	投資額	費用額
【1】事業エリア内コスト	①公害防止コスト（廃棄物の排出削減）	24.6	11	34.3	6.1	139.4%	55.5%
	②地球環境保全コスト（省エネルギー設備の運転、整備）	-	2.4	-	2.4	-	100.0%
	③資源循環コスト（産業／一般廃棄物の処理）	-	43.3	-	33.8	-	78.1%
[2] 上・下流コスト	①環境物品の調達購入 ②購入品納品方法改善での部品梱包材	-	27.1	-	15.0	-	55.4%
[3] 管理活動コスト	①環境マネジメントシステムの構築・維持 ②環境対策組織人件費 など	-	31.8	-	29.7	-	93.4%
[4] 研究開発コスト	①環境配慮型製品の開発 ②環境保全装置等の開発	-	219.5	-	186.2	-	84.8%
[5] 社会活動コスト	①地域美化活動、景観などの環境改善	-	12.6	-	11.4	-	90.5%
[6] 環境損傷対応コスト	①環境保全に関する損害賠償	-	-	-	-	-	-
合　計		24.6	347.7	34.3	284.6	139.4%	81.9%
当該期間の設備投資額（連結）		53億1,900万円					
当該期間の研究開発費の総額		57億6,800万円					
【1】の③に係る有価物等の売却益		1億円					

集計方法：
（1）期間は2008年4月1日から2009年3月31日です。
（2）環境保全コストの集計範囲は、ISO取得のつくばプラント、関宿プラント、サービス技術本部、㈱小森マシナリー、㈱小森エレクトロニクスです。
（3）環境省環境会計ガイドライン(2005年版)を参考に集計しています。
（4）費用額に減価償却費は含めていません。管理活動コスト・研究開発コストには人件費を含んでいます。

●環境保全効果

総エネルギー使用量は約13%、水資源投入量は約16%削減されています。同様にCO₂排出量は、1.6%減に留まっています。総エネルギー使用量、水資源投入量に関しては、昨年来の大幅な生産量削減によるものです。これらに比べCO₂削減率が低いのは、電力の排出係数増によるものです。

環境保全コスト		2007年度①	2008年度②	①ー②	前年度比(%)
事業活動に投入する資源に関する効果	総エネルギー使用量（GJ）	396,302	345,102	51,200	87.08
	水資源投入量（m ³ ）	107,919	92,794	15,125	85.98
	CO ₂ 排出量（tCO ₂ ）	15,633	15,385	248	98.41
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する効果	Sox排出量（t）	4	1	3	25.00
	Nox排出量（t）	2	1	1	50.00
	ばいじん排出量（t）	0	0	0	0.00
	PRTR対象物質排出・移動量（t）	10	7	3	70.00
	廃棄物排出量（t）	2,508	1,854	654	73.91
	廃棄物埋立量（t）	1	1	0	100.00

お客様第一のためのKOMORIのサポートサービス・先端技術

当社では、お客様の業務の効率化、生産性の向上のために、

常にお客様のニーズに耳を傾け、サポートサービスや先端技術開発に力を入れています。

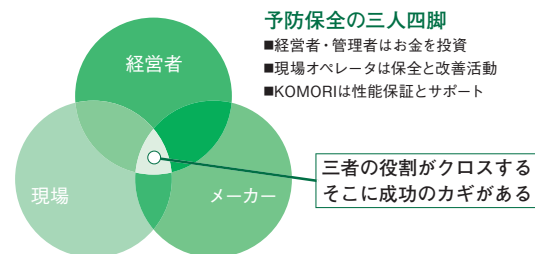
ここに、当社の英知を結集したそのいくつかをご紹介します。

KPM (Komori Preventive Maintenance : 小森式予防保全) 活動

KOMORIサービスでは、お使いいただいている印刷機の力を十二分に発揮していただくために、お客様のサポート活動を全国で展開しています。

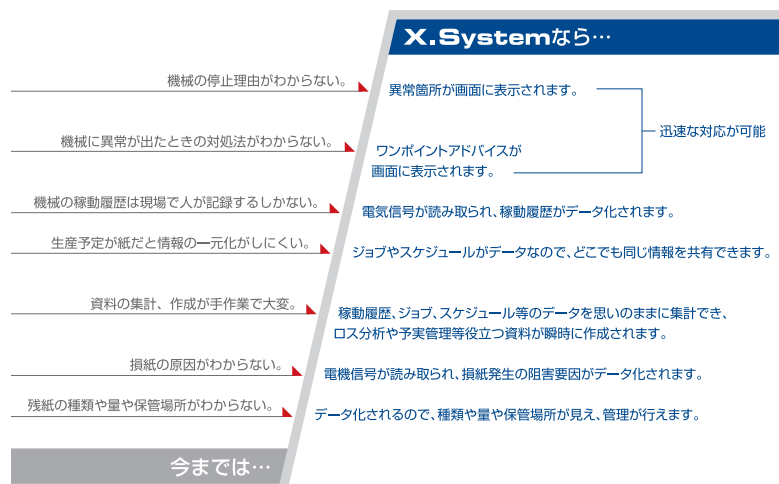
●KPMサポートメニュー

- ・お客様への定期・巡回訪問による簡易機械診断とお客様メンテナンス状況診断
- ・「ワンポイント・メンテナンス」という継続発行物の無料配布
- ・KPMセミナー自主保全技術力アップトレーニング
- ・年次点検・精密機械診断・職場工場診断・年間メンテナンスパック
- ・X.System等のレトロフィット提案
- ・その他お客様要望項目への柔軟な対応



『X.System』

X.Systemの"X"はX-ray machine(レントゲン機)の"X"です。見えない中の様子を写し出せるもの、というのが名称の由来です。印刷の現場、機械の故障箇所・故障原因、稼働状況・稼働履歴、ロス紙量、残紙量、紙の在庫量が見えることにより、機械の故障



を避ける・稼働中のロスを減らす・紙を無駄なく使うための対策がわかります。また、当システムの機能は、お客様のニーズに沿ったかたちにカスタマイズでき、その他の機能も追加できます。

●特徴

・見える化

印刷の現場が見え、機械の故障箇所・故障原因、稼働状況・稼働履歴、ロス紙量、残紙量が見えます。これにより、データの分析が可能となり、機械の故障回避、稼働中のロス削減、損紙対策が見えてきます。

・電気信号のデータ化

今まで見えなかったものが見えるようにできるのは、機械のあらゆる電気信号を読み取り、データ化できるからです。印刷機械メーカーならではの技術で百数十点の電気信号を必要に応じて画面(タッチパネル)やパソコンに読み込み、データとしてシステムに組み込みます。

・作業の簡易化とデータの高精度化

日報等をパソコンや紙に入力または記入する作業が最小限に抑えられ、現場の負担が低減します。また、電気信号がデータ化されるので人為ミスも減り、精度の高いデータとなります。

・オンラインとシステムでデータの有効活用

現場と事務所がオンラインで結ばれ、常にリアルタイムで正確な情報のやり取りが可能になります。また、集計され、迅速な判断や、ロス分析、予実管理などに有効に活用できます。

・一社仕様

あらゆる機能を備え、拡張性を持っています。当社SEがお客様の要望を伺い、システムを一社仕様で構築しますので、お客様の個別のニーズ、環境にあったシステムになります。

・Face to Face

ご導入いただいたお客様には、年2回、定期巡回訪問をさせていただき、当システムに蓄積されたデータの分析・アドバイスなども行っています。



X.System

PQC-DS 印刷品質管理装置

近年、印刷機の超高速化が進んでいます。それに対応すべく、既設機のPQCに改造を加え、PQC-DSにリニューアルすることで、1)タッチパネル化による拡張性の強化、2)内部温度低減により耐久性向上(約9℃低下)、3)保守部品の長期供給、4)通信機能(JDF,DoNet,MIS対応)、5)リモートメンテナンスなどを実現し、印刷機をより強化させることができます。

●オプション

・PQC-Telecon(テレコン)

PQC-DSと無線で接続し、色合わせ等、オペレーションスタンドでの操作がどこでも可能。排紙部にPQCTeleconを設置すれば、オペレータが色合わせに走ることは不要。100Vコンセントさえあれば、置き場所は自由(※環境によっては有線での接続)

・インキ使用量予測

刷了枚数を入力すれば、インキ使用量の予測が可能

・フロッピーディスク追加対応

磁気カードと併用して、入手が容易なフロッピーディスクが利用可能

・KHS-匠(KHS+同時プリセット)

KHSにより、損紙と段取り時間を低減。また、同時プリセットにすることにより、KHSの完了時間を短縮

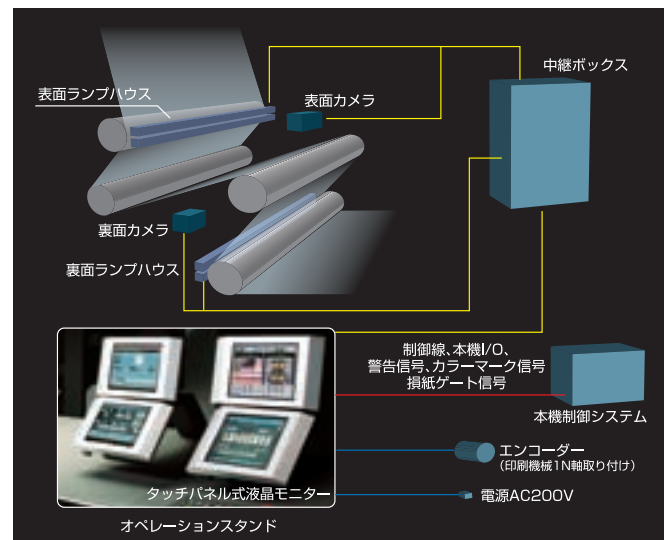


PQC-DS

PQA-W オフ輪用品質検査装置

検査装置を導入したが、検査を厳しくすると誤検出が多くなり、オペレータの負担が大きくなり過ぎ、実用性に欠ける。かといって、許容値を甘く設定すると、重大な欠点を見逃して、大きな事故が発生してしまう……。

このような従来の品質検査装置の課題に真っ向から取り組み、KOMORIの誇る先進技術を惜しみなく投入し、誕生したのが「オフ輪用品質検査装置“PQA-W”」です。ウェブの蛇行等による誤検出をことごとく低減させ、先進技術の採用により、高効率な検知を実現します。



PQA-Wのシステム構成

●特徴

・ウェブの蛇行による誤検出を低減

・カラーCCDカメラ採用により、CMYKの濃淡を検出
ユニークな欠点判定回路の搭載により、一過性の紙皺、紙の不良など、欠点として必要のない検出をキャンセルすることが可能

『異常振動監視装置』 Abnormal Vibration Surveillance System

阪神淡路大震災の折には、印刷機の稼働中に地震が発生し、オペレータは避難しましたが、印刷機は稼働したままのケースがあったとの報告がなされています。このような場合、シリンダー(印刷胴)が破損するなど被害の拡大、ドライヤー(乾燥装置)からの出火の可能性もあります。また、オペレータの安全確保といった課題に対する対応が必要です。

当社では、このような震災での経験を活かし、日本で初めて異常振動監視装置の開発・発売に至りました。本仕様は、印刷機に加えられた異常振動を感知し、主電源を遮断するものです。装置1台で本機1台を監視し、基本的にすべての機種に対応しています。

●異常振動監視装置の設置メリット

- ・オペレータの安全を最優先に考えられる
- ・シリンダー損傷の被害を軽減
- ・乾燥装置からの出火防止
- ・機械強制停止により、機械のズレを最小限に抑制
- ・機内の漏電防止



異常振動監視装置

第三者コメント

環境・社会報告書2009への意見

麗澤大学経済学部教授 大学院国際経済研究科長 小野 宏哉



小野 宏哉 (おの・ひろや)

○プロフィール
1977年に東京大学理学部物理学科を卒業後、博士課程での物理学研究ののち社会学に転じ、環境・資源計画の研究に従事する。東京工業大学助手、国立環境研究所主任研究員を経て、現職。土地の資源配分について復興事業を例に研究、投資と技術を踏まえた政策評価体系を構築する。環境研究では、都市の環境指標作成、環境経済統合勘定開発などの研究を行い、環境の社会的評価の研究を行う。地域社会に対しては、廃棄物処理行政、環境学習・研究・交流事業等へ参画する。現在、環境経済学に不確実性を取り入れる手法と金融工学のリスク評価手法の検討に取り組んでいる。

今年度をもって3回目となるコメントの機会を得た。この間に主力工場をつくば、関宿を訪ねる機会をいただき、興味深く見学するとともに詳しくお話を伺うことができた。今回は高畠町の小森マシナリーと小森エレクトロニクスを訪ねる機会を得て、結果として、当社の主要な工場を通して見ることになり、一貫する部分とそれぞれの特色である部分とを同時に観察できたように思う。今年度はそれを踏まえて、昨年までの例に倣って2つに分けてコメントを行うことにしたい。

第1に今年度の環境報告については、一昨年度に指摘する機会を得て以来、指摘事項にはすでに十分に対応されているということである。特に改めて指摘する項目は見当たらない。ゼロエミッションと、ペーパーレス化などの省資源化は質的にも十分に対応されている。CO₂の削減は評価に注意を要するので後述するが、目標は達成している。グリーン購入、グリーン調達も目標達成、顧客への環境対応支援も十分対応しており、小森独自の環境基準作成の部分が目標として残されているだけである。地域・社会貢献では実績を明示し、環境コミュニケーションを進めている様子もよく分かる。

今年度の特徴として、厳しい経済状況の中で売上減少に伴う環境負荷の変化という環境対策上の根本的な課題を明示した点が挙げられる。経営としては重大な問題であるが、さらに環境対策に有効な指標の在り方としても貴重な問題を提起している。環境会計においては、環境政策あるいは環境経済学の立場から汚染の限界削減費用に対する情報提供の期待が高く、国全体の環境行政にいずれは大きな貢献をすることになると期待されてきた。その典型的な情報を提示しており、この分野での貢献になっている。

第2に、評者の理解が進んだことを受けてのコメントを述べたい。昨年度のコメントにもすでに述べられてはいるが、強調しすぎることはない部分であり、今回、高畠町における活動を伺ってより強く感じた点である。それは、社会性報告の部分で多様な活動の中で環境ボランティア活動が研修・教育と並んで記載され、環境活動が活発で自治体から表彰されるなどしていることと、CSRマネジメントの部で業務全体の見直しを進めるという記載との関係に関する点である。簡単に言うと以下のようなことになる。

指導的な機械産業メーカーとして、生産工程での工夫、労働環境の改善を高い水準で追求し、それを踏まえての生産工程での環境保護活動は当然として評価されるべきであるが、さらに、地域環境に対する貢献が大きな特色になっている。事業者が中心となるCSRというより、社員が市民として担う環境保護活動といえ、技術、知識、見識、良識などが問われる人間中心のCSRの在り方を見ることが出来る。

厳しい景気後退を経験すればいっそう、経済環境の変化、国際競争の激化、技術進歩の競争などを背景として、同時に地域や地球などの広域の環境保全を背景とする社会的な制約条件を満たしながら、社会のニーズにこたえるというCSRのこれからの在り方を示していると思える。

私の専門的関心からは、CSRとしての環境対策に、環境保全・汚染防除に止まらない、知識社会への対応・知識教養の充実が加わるモデルを模索しているように見える。社会的厚生を増大させる活動にふさわしいCSRや環境保護は何かに直結する取り組みとして、単純な環境保護活動の水準、達成度の問題ではなくつぎの世代の経営、生産、雇用の在り方を反映する追求として期待したい。

第三者コメントにお答えして

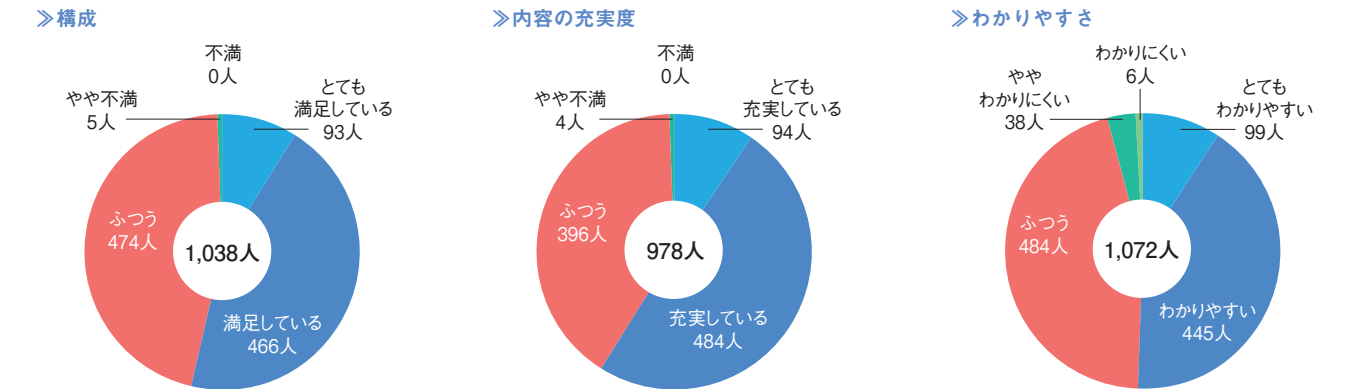
麗澤大学の小野先生に第三者意見をお願いして3年目になります。この間、先生には当社の主な生産拠点を御覧いただき、環境だけではなく当社の種々の取り組みをご紹介してまいりました。先生には、当社には無い視点で当社の状況を見て頂き、その都度重要なご意見をいただき、ありがとうございました。今後も持続可能な発展のために、当社としてもさらなる環境にやさしい印刷機械・周辺装置の開発に取り組み、社内的にはつくばプラント・関宿プラントの生産統合や、各工程での改善に励み、この不況に打ち勝ち、大きな飛躍の機会にしたいと思っております。来年度からは、新たな3年の期間が始まります。また、省エネ法の改正等も重なり、環境報告書・CSR報告書等でも第三者認証が必要になってきています。当社としてもこの点を勘案した上で、来年度は2010年版を発行していきたいと思っています。 CSR推進室 和田 久

読者の皆様からの反響と対応

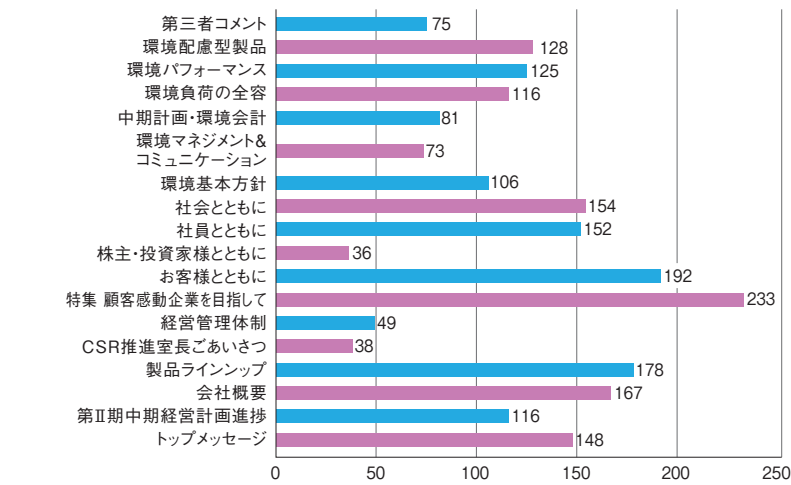
～ 2008年版に寄せられた読者アンケートから～

昨年版の「KOMORIコーポレーショングループ環境・社会報告書2008」に対して、たくさん大変貴重なご意見・ご感想をお寄せいただきました。本年の企画・編集の参考にさせていただきましたことを、厚く御礼申し上げます。以下、読者の皆様からのアンケート結果を集計したものをご紹介します。

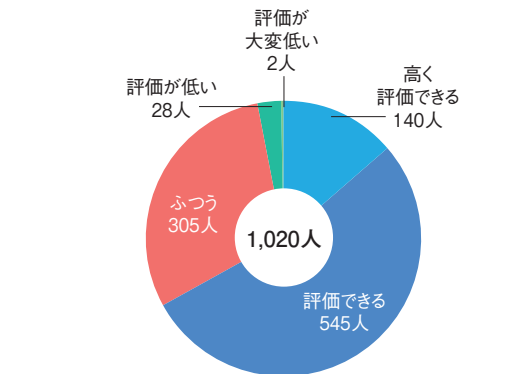
Q1：「小森コーポレーション環境・社会報告書2008」をお読みになってどうお感じになりましたか？



Q2: 特に印象に残ったこと、興味をお持ちになった項目に○をお付けください。(複数回答可)



Q3:小森コーポレーションの環境・社会への取り組みについてどうお感じになりましたか？



編集後記

2007年版からリニューアルした環境・社会報告書も第三弾となりました。2008年版の編集段階から明確となってきた世界同時不況の波にさらされ、この2009年版も若干の縮小を余儀なくされました。KOMORIとしての考えや活動内容を知っていただくために必要な情報は出来る限り掲載したつもりですが、至らぬ部分がありましたらお詫び申し上げます。

前回同様、抜粋による英語版も用意させていただき、9月に行われた米国のPRINT展にて日本語版に先駆けて配布をさせていただきました。

CSR担当役員も奥野から小野に変わり、新たな一歩を踏み出した報告書です。皆様からの忌憚の無いご意見をもって、この報告書の充実度を上げていきたいと思います。ご意見の程、よろしくお願い申し上げます。



販売推進部 部長 吉川 武志



株式会社 小森コーポレーション
〒130-8666 東京都墨田区吾妻橋 3-11-1
<http://www.komori.com>

資料請求は

〒130-8666 東京都墨田区吾妻橋 3-11-1
Tel:03-5608-7806 Fax:03-3624-9519

発行：2009年9月
発行責任者：小野雅愛
編集責任者：吉川武志



この印刷物は、リサイクルに配慮して製本されています。不要になった際、回収・リサイクルに出しましょう。この印刷物は、FSC（森林認証）のミックス品と植物油インクを使用しています。

KANKYO	J	28P	N01	1	2009.09	04K	TA
--------	---	-----	-----	---	---------	-----	----